

Date: Monday, 2/5/2007 4:02:59 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services		Drawing Name	: FLOOR PROTCTOR FWD LH		
Job Number	: 30658					
Estimate Number	: 11227					
P.O. Number	: N/A		Part Number	: D32811		
This Issue	: 2/5/2007 S.O. No. : N/A		Drawing Number	: D3281 REV B		
Prsh Rev.	: NC		Project Number	: N/A		
First Issue	: 2/5/2007 Type : PURCHASED PARTS		Drawing Revision	: B		
Previous Run	: 29641		Material	: N/A		
Written By			Due Date	: 2/28/2007 Qty: 20 Um: Each		
Checked & Approved By						
Comment	: Est Rev:A 04.07.01 New issue KJ/JLM					

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	PG	PURCHASING
Comment: PURCHASING Issue P/O: <u>3051</u> CLo7/02/06 (20) Description: Floor Protector Fwd, LH Possible Supplier: Delastek Certificate of Conformity is required		
2.0	D32811P	Floor Protector, Fwd LH
Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 20.0000 Each(s) Floor Protector Fwd, LH		
3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive & Inspect For Transit Damage Ensure certificate of conformity is attached <u>C 7/3/05 (20)</u>		
4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK <u>20703.05 (20)</u>
Comment: DIMENSIONAL CHECK Inspect dimensions as per Dwg D3280 and certification attached. Visual inspection check for void spots and pins.		
5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Identify and Stock Location: <u>QBox/03/07 (20)</u>		

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA:  Date: 07/03/08
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 2/5/2007 4:02:59 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: FLOOR PROTCTOR FWD LH

Job Number: 30658

Part Number: D32811

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

6.0 QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



(26)

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

207/03/08

Job Completion



W 03.08

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

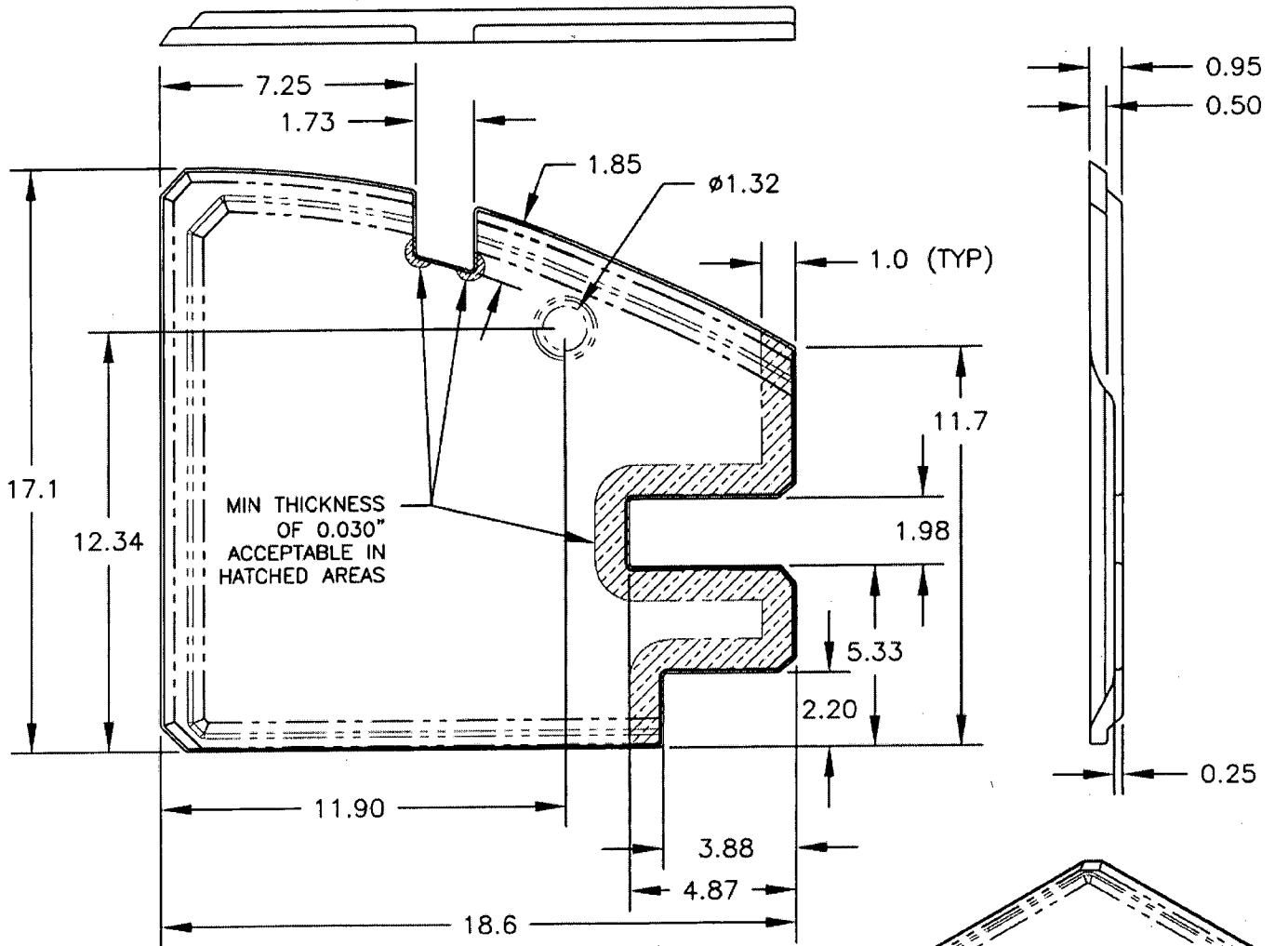
Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN CHECKED DATE	DRAWN BY APPROVED TITLE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
		DRAWING NO. D3281
		REV. B SHEET 1 OF 3
05.11.25		SCALE 1:5
A	04.05.03	NEW ISSUE
B	05.11.25	NOW LEXAN; DIMS AS MANUFACTURED



RELEASED
05.12.01

D3281-1 FLOOR PROTECTOR, FWD LH

- 1) THERMOFORM D3281-1 USING MOLD D3281-1T1, TRIM USING D3281-1T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
INCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

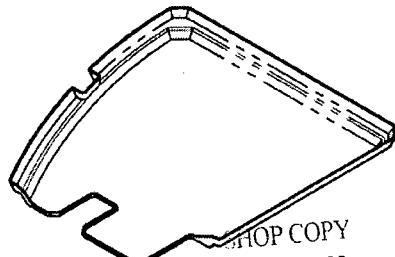
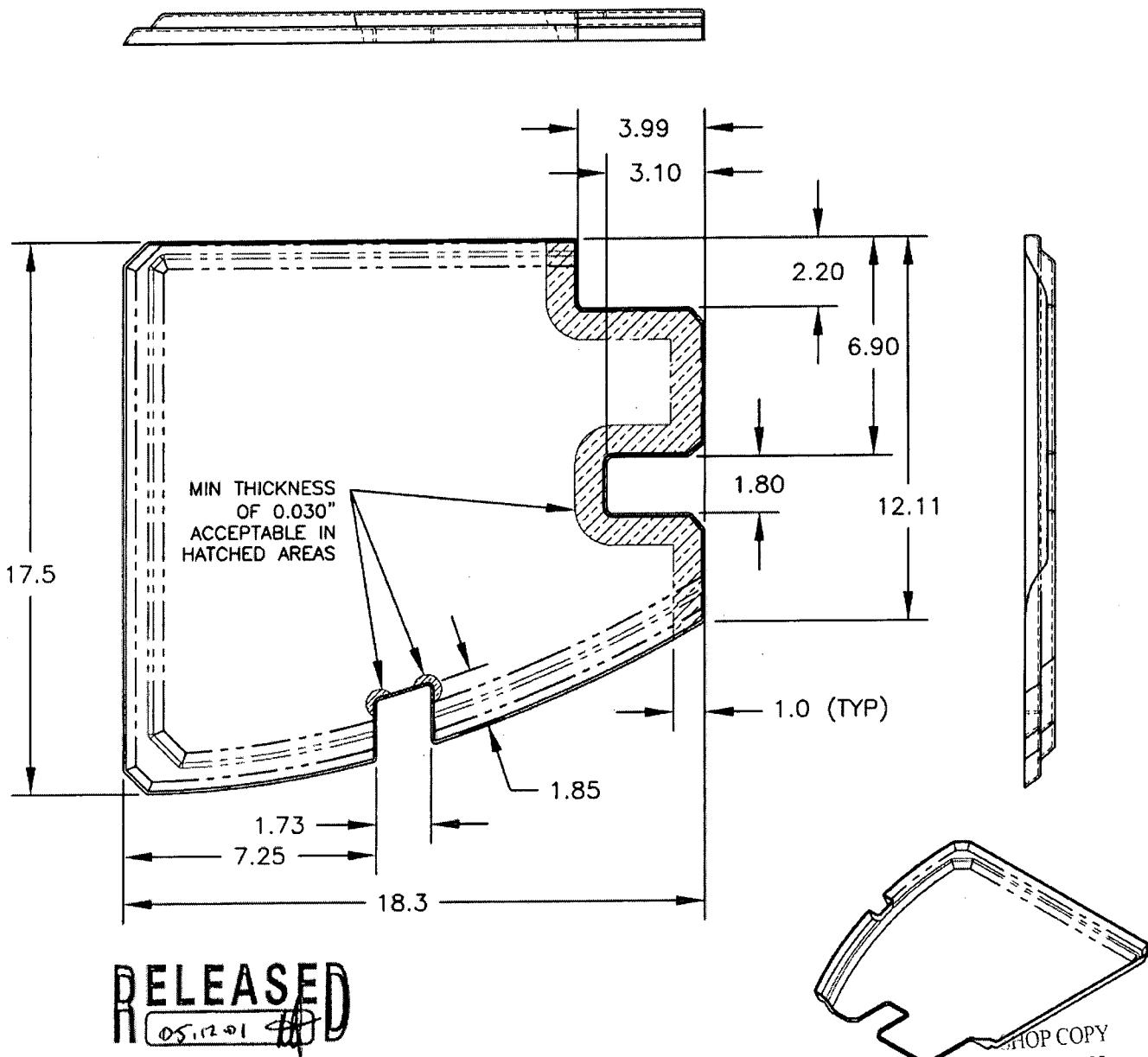
WORK ORDERED
NO. 30658

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>UP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3281	REV. B SHEET 2 OF 3
DATE 05.11.25		TITLE FLOOR PROTECTOR	SCALE 1:5



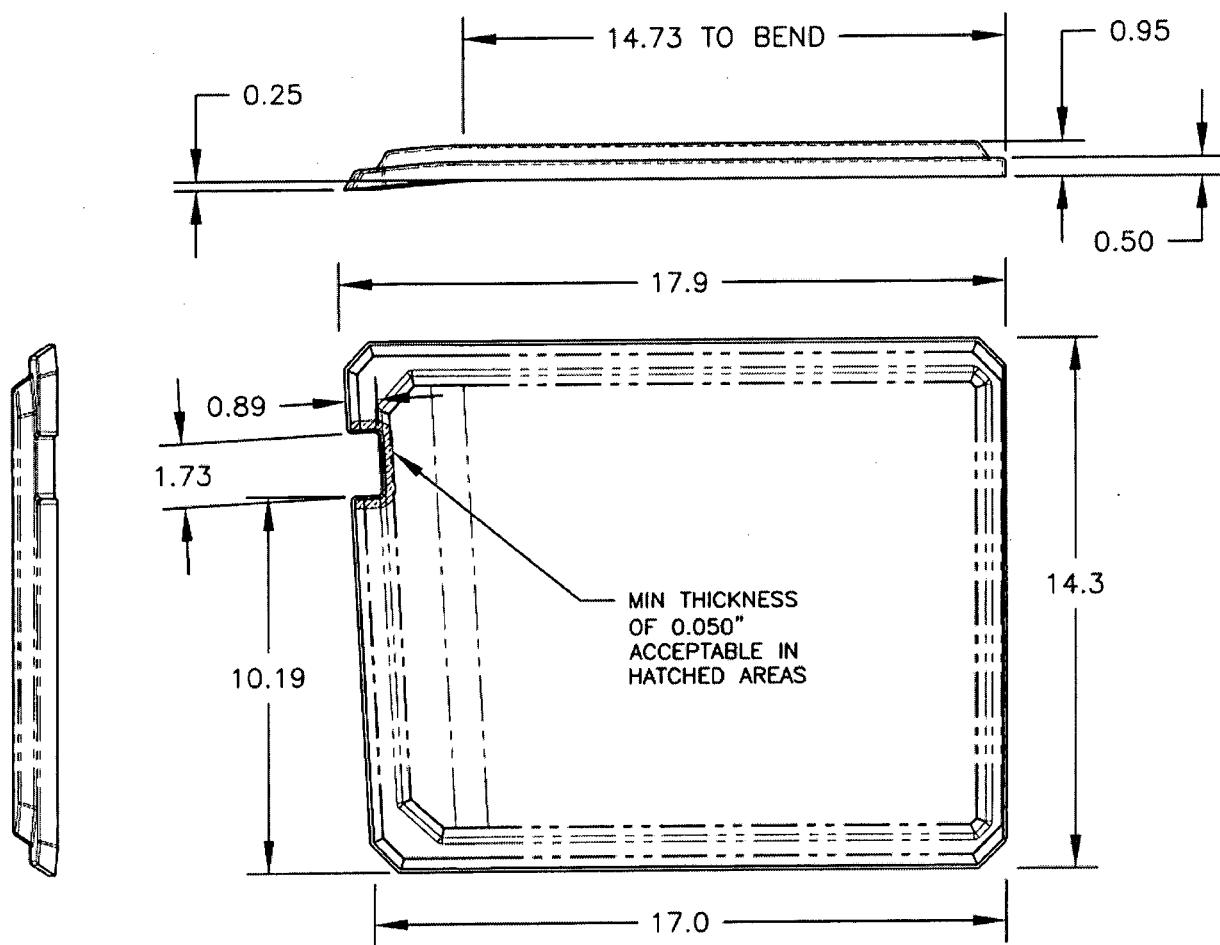
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
CONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
N.O. 30658

D3281-2 FLOOR PROTECTOR, FWD RH

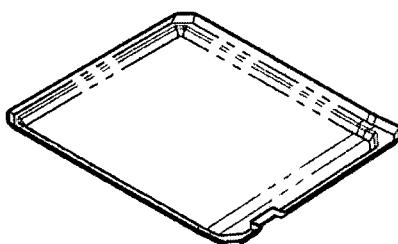
- 1) THERMOFORM D3281-2 USING MOLD D3281-2T1, TRIM USING D3281-2T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN



DESIGN <i>OP</i>	DRAWN BY <i>OP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3281	REV. B SHEET 3 OF 3
DATE 05.11.25		TITLE FLOOR PROTECTOR	SCALE 1:5



RELEASED
05.12.01
[Signature]



D3281-3 FLOOR PROTECTOR, AFT LH (SHOWN)
D3281-4 FLOOR PROTECTOR, AFT RH (OPPOSITE)

- 1) THERMOFORM D3281-3 USING MOLD D3281-3T1, TRIM USING D3281-3T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER
No. 30058



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Invoice #	11643
Customer #	DART

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #	
27/02/07	06/02/07	5131	C. Lavoie	PO00003051		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description		
20	0	20	DKC134-0044	Floor Protector Fwd LH Part 1 N° D32811P B30658 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40353 (x5) Job: 40952 (x15)		U de M : Each
20	0	20	DKC134-0045	Floor Protector Fwd RH Part 2 N° D32812P B30659 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40355 (x9) Job: 40953 (x11)		U de M : Each
20	0	20	DKC134-0046	Floor Protector Aft LH Part 3 N° D32813P B30660 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40356 (x5) Job: 40954 (x15)		U de M : Each
20	0	20	DKC134-0047	Floor Protector Aft RH Part 4 N° D32814P B30661 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40955		U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Continued on next page

Accepted by:

AO 27/2/07
Quality department AQ-357

Cust. Adm. Quality Ship.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Invoice #	11643
Customer #	DART

Invoice #

11643

Customer #

PART

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #
27/02/07	06/02/07	5131	C. Lavoie	PO00003051		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description		

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

卷之三

27/2/07

Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Jeudi, 2006-11-16 15:00:51
Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

ent : DART Dart Aerospace Ltd.
méro Job : 40353
méro Soumission : 2383
méro B.A. :
tte fois : 2006-11-16 No. B.V. :
sht Rev. : NC
em. fois : -- Type :
b précédente : 36892
rit par :
rifié & Approuvé par :
immentaires : N° de pièce: D3281-1

Nom Dessin : FLOOR PROTECTOR
Numéro Article : DKC134-0044
Numéro Dessin : D3281
Projet Numéro : DKC134
Révision dessin : B
Matériel : F6006
Date Dûe : 2006-12-08 Qté: 25 Unité



Process Sheet Rév.: 00 Crédation du premier

oduit additionnel

Qty 5

uméro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0016	Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.
	Commentair Qty.: 0.167 UNITE(s)/Unit Total : 0.835 Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.	3 - 5913~1

N° de Lot:



SÉCHAGE / ANEALING



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 2.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Sécher le matériel dans le four à 250° F pendant 6 heures.

Inscrire sur la charte de température le numéro de Job du matériel au séchage.

de cuison: 3463

3.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

24" x 26" x .125" Thk.

Quantité: 25 Date: 10-1-07 Sceau: 69

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Jeudi, 2006-11-16 15:00:52

Auteur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR

Numéro Job: 40353

Numéro Article: DKC134-0044

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

4.0

THERMOFORMAGE2

THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART

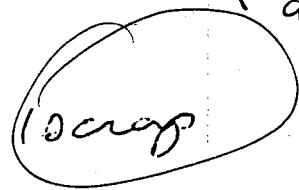


Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.8333Hrs

THERMOFORMAGE DES PIECES

Faire le thermoformage du "Floor Protector" N° D3281-1 à l'aide du moule N° D3281-1T1 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.

Quantité: 25 Date: 10-1-07 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____



5.0 TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART

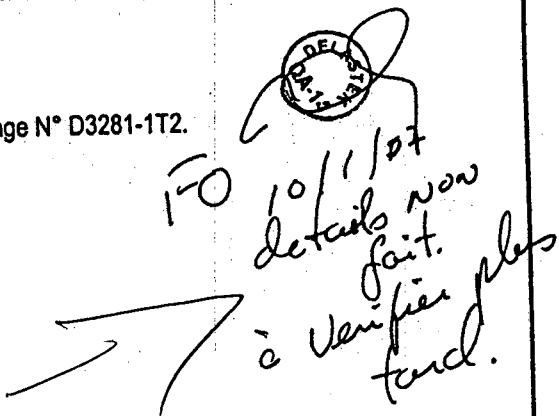
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.8333Hrs

TRIMAGE PLASTIQUE DART

Faire le trimage du "Floor Protector" N° D3281-1 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-1T2.

Faire l'ébavurage des pièces.

Autocontrôle du lot de pièce trimées.

Quantité: 25 Date: 12-01-07 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____



6.0 INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.4167Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 25 Date: 18-01-07 Sceau: _____

7.0 IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.4167Hrs

IDENTIFICATION PIÈCES DART

Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

e: Jeudi, 2006-11-16 15:00:52

Isateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR

Numéro Job: 40353

Numéro Article: DKC134-0044

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

N° de pièce: D3281-1

N° de Job: 110353Date de fabrication: 15-1-07

Sceau d'inspection.

Quantité: 25 Date: 15-1-07 Sceau: GB.

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

8.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.4167Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3281-1

Date de fabrication: _____

N° de job: _____

Quantité: 25 Date: 8/1/07 Sceau: 11

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mercredi, 2007-02-07 13:19:00
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 40952
 Numéro Soumission : 2383
 Numéro B.A. :
 Cette fois : 2007-02-07 No. B.V. :
 1rsht Rev. : NC
 'rem. fois : -- Type :
 Job précédente : 40354

Nom Dessin : FLOOR PROTECTOR
 Numéro Article : DKC134-0044
 Numéro Dessin : D3281
 Projet Numéro : DKC134
 Révision dessin : B
 Matériel : F6006
 Date Dûe : 2007-02-14
 Qté: 20 UdM: UNITE



Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce: D3281-1

SN: B30658

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier

Produit additionnel

À THERMOFORMER BV 28.02.07

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0016	Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.
Commentair Qty.:	0.167 UNITE(s)/Unit Total : 3.7	APL0016
	Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.	3 - 5913-1
	N° de Lot:	Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.
2.0	SÉCHAGE/ANEAL	# Bon achat: 5913

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 2.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Sécher le matériel dans le four à 250° F pendant 6 heures.

Inscrire sur la charte de température le numéro de Job du matériel au séchage.

de cuisson: 5517

3.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 60.0000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

24" x 26" x .125" Thk.



Quantité: 20 Date: 13-2-08 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Date: Mercredi, 2007-02-07 13:19:00

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR

Numéro Job: 40952

Numéro Article: DKC134-0044

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
4.0	THERMOFORMAGE2	THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 3.3333Hrs THERMOFORMAGE DES PIECES		
Faire le thermoformage du "Floor Protector" N° D3281-1 à l'aide du moule N° D3281-1T1 sur le thermoformeur 4' x 8'.		
Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.		
Quantité: <u>20</u> Date: <u>13-2-07</u> Sceau:		
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____		
5.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 3.3333Hrs TRIMAGE PLASTIQUE DART		
Faire le trimage du "Floor Protector" N° D3281-1 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-1T2.		
Faire l'ébavurage des pièces.		
Autocontrôle du lot de pièce trimées.		
Quantité: <u>20</u> Date: <u>23-2-07</u> Sceau:		
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____		
6.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.6667Hrs INSPECTION PIÈCE DART		
Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.		
Quantité: <u>20</u> Date: <u>27/2/07</u> Sceau:		
7.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.6667Hrs IDENTIFICATION PIÈCES DART		
Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:		

ate: Mercredi, 2007-02-07 13:19:00
utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40952

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR
Numéro Article: DKC134-0044

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
	N° de pièce: D3281-1 N° de Job: <u>40952</u> Date de fabrication: <u>23-02-07</u> Sceau d'inspection.	
	Quantité: <u>20</u> Date: <u>23-02-07</u> Sceau: <u>HB</u>	
	Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____	

8.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.6667Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3281-1
Date de fabrication: _____
N° de job: _____

Quantité: 20 Date: 27/2/07 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

